Fiche technique

Processus de réparation avec couches intermédiaires teintées 2K

Couches intermédiaires teintées 2K : Permasolid® 2K Diamond Midcoat, MC 0001, ou Permasolid® 2K Transparent Red Midcoat, MC 0002, seront requises conjointement avec Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096, utilisé comme vernis de fusion non teinté, pour réparer diverses couleurs d'origine spéciales. Ces couches intermédiaires teintées peuvent être utilisées pour recouvrir Permacron® Base Coat Series 293/295 (consultez page 3) ou Permahyd® Hi-TEC 480 (consultez page 4).

Ce produit est conçu pour un usage professionnel sur véhicules seulement.

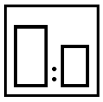
SPIES HECKER

Fiche technique nº 996.0 Janvier 2014

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

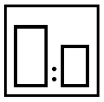
Substrats appropriés : Permacron® Series 293/295 (couche de base)
(Consultez la fiche technique 970.10 ou 970.13)
Permahyd® Hi-TEC 480 (couche de base)
(Consultez la fiche technique 480)

Rapport de mélange avec les durcisseurs HS :



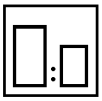
Consultez les tableaux de mélange ci-dessous.

Rapport de mélange avec les durcisseurs VHS :



Consultez les tableaux de mélange ci-dessous.

Rapport de mélange avec des durcisseurs à faibles COV dans les régions réglementées:



2:1 au volume avec les durcisseurs Permasolid® à faibles COV :
3192 Fast, 3194 Medium ou 3196 Slow
+10-15 % de Permasolid® Low VOC Reducer 3394 Medium

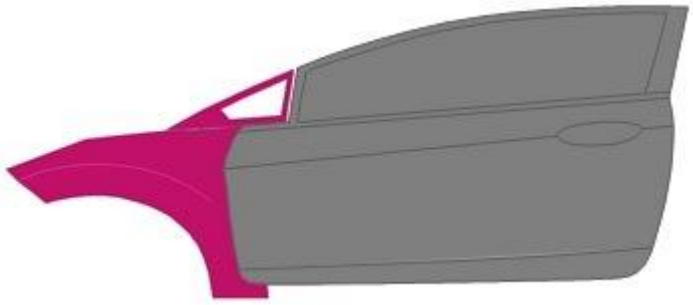
Durée de vie du mélange : Prêt à l'emploi : environ. ½ - 1 heure à 20 °C/68 °F.

Méthode d'application	**HVLP**	**Efficacité de transfert approuvée**
	Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.	
Buse	1,3 – 1,4 mm	1,2 – 1,3 mm
Viscosité à l'application : 4 mm, 20 °C/68 °F, DIN 4	15 - 16 secondes	
Dilution à 20 °C/68 °F (température du matériau)	10 – 15 %	
Nombre de couches	1 – 3 couches selon ce que le contretypage de la couleur nécessite avec 2 - 5 minutes d'évaporation intermédiaire si plus de 1 couche est requise	

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Processus de réparation avec couches intermédiaire teintées 2K pour Permacron® Series 293/295

1. **Vérification de la couleur:**
   Créez un panneau d'essai pour déterminer le nombre de couches intermédiaires **teintées** requises pour le contretypage de la couleur.



2. **Application de la couche de base :**

   Masquez le panneau de fusion pour protéger la surface de fusion contre la surpulvérisation (facultatif). Appliquez Permacron® Series 293/295.

Pour les temps d'évaporation, consultez la FT de Permacron® Base Coat Series 293/295.

3. **Fusion de la couche de base :**

   Enlevez le ruban-cache si vous en avez utilisé. Fusionnez normalement la couche de base. (Consultez la FT de Permacron® Base Coat Series 293/295). Assurez-vous d'éviter la dérive de la surpulvérisation.

Pour les temps d'évaporation, consultez la FT de Permacron® Base Coat Series 293/295.

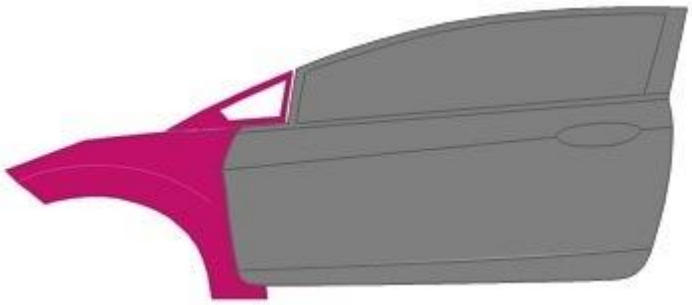
Passez à l'étape 4.

OU

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Processus de réparation avec couches intermédiaire teintées 2K pour Permahyd® Hi-TEC 480

1. **Vérification de la couleur :**
   Créez un panneau d'essai pour déterminer le nombre de couches intermédiaires **teintées** requises pour le contretypage de la couleur.



2. **Application de la couche de base :**

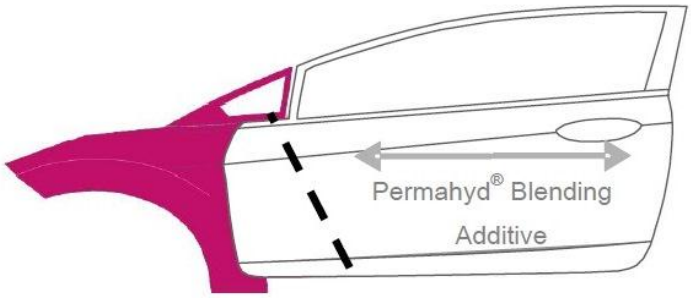
   Masquez le panneau de fusion pour protéger la surface de fusion contre la surpulvérisation (facultatif). Appliquez Permahyd® Hi-TEC 480.

Appliquez 1,5 couche de couche de base

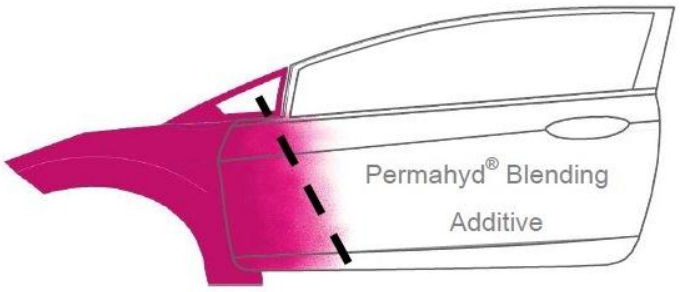
Pour l'évaporation, consultez la FT de Permahyd® Hi-TEC 480.

3. **Fusion de la couche de base :**

   Enlevez le ruban-cache si vous en avez utilisé. Appliquez Permahyd® Blending Additive1050 ou 1051. Ne laissez pas évaporer.



   Fusionnez Permahyd® Hi-TEC 480 dans le panneau adjacent, en pistolant à pression réduite (minimum de 20-24 lb/po^2). Assurez-vous d'éviter la dérive de la surpulvérisation. de fusion de l'extérieur vers l'intérieur.



   Passez à l'étape 4.

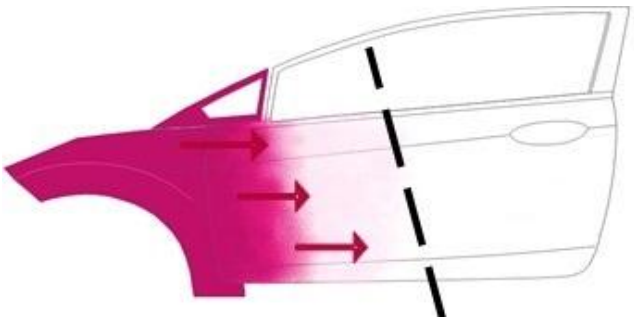
Fusion de la couche de base. 1 application au pistolet.

Pour les temps d'évaporation, consultez la FT de Permahyd® Hi-TEC 480.

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits reserves.

4. Fusion de la couche intermédiaire teintée :

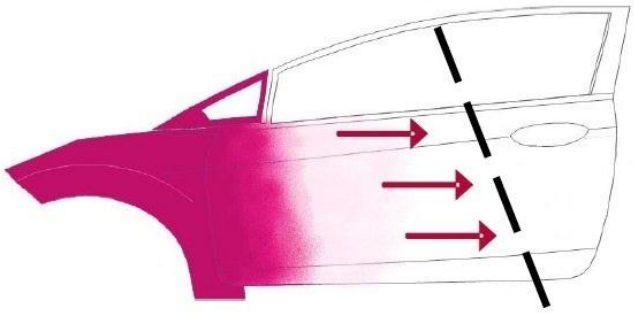
Recouvrez de nouveau la couche de base d'une seule couche de couche intermédiaire **teintée** et vérifiez le contretypage de la couleur. Appliquez une ou des couches supplémentaires de couche intermédiaire **teintée** en laissant évaporer au minimum (2 – 5 minutes entre les couches), au besoin pour atteindre le contretypage de la couleur (règle générale, seules 2 couches sont requises).



Zone de réduction progressive de la couche intermédiaire **teintée**.

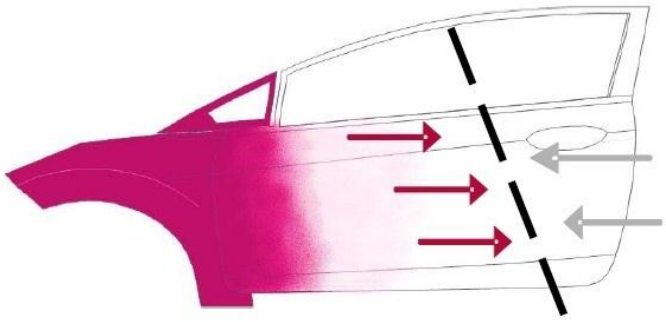
Remarque importante : La couche intermédiaire **teintée** ne devrait pas être appliquée sur le panneau de fusion complet, sinon la couleur sera plus foncée à la fin du panneau.

Décalez la couche intermédiaire teintée à chaque nouvelle application pour obtenir des résultats optimums.



5. Fusion du vernis (transparent) :

Appliquez une couche unique de Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096 (non teinté**)** de l'extérieur vers l'intérieur.



Fusionnez Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096 en mouillé-sur-mouillé dans la couche intermédiaire **teintée**.

Zone de réduction progressive de la couche intermédiaire **teintée**

Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096 **- non teinté**

Consultez la FT de Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096.

Évaporation : 0 – 5 minutes

Séchage à 55 °C/130 °F (temp. du métal) : 15 minutes

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

6. **Remarque importante :**
   Après la cuisson, laissez le ou les panneaux refroidir complètement.
   Un ponçage intermédiaire minutieux avec du
   P1000 - P2000 est facultatif.

7. Appliquez 1,5 - 2 couches de vernis Permacron® ou Permasolid®. Consultez la FT respective des vernis Permacron® ou Permasolid®.

Conseils spéciaux :

1. Vous pouvez ajouter 15 % de Permasolid® Elastic Additive 9050 à la couche intermédiaire teintée Permasolid® ET Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096. Vous devez mélanger Permasolid® Elastic Additive 9050 avec la couche intermédiaire teintée ou le vernis non teinté avant l'ajout du durcisseur et du diluant. Remarque : Si vous ajoutez du Permasolid® Elastic Additive 9050 à la couche intermédiaire teintée, vous devriez aussi en ajouter la même quantité dans Permasolid® Low VOC Clear Coat 8096 et dans le vernis final.

Renseignements de mélange pour MC 0001, MC 0002 ou 8096 avec durcisseurs HS

Composant	Chop.	Chop.	Chop.	Pinte	Pinte	Pinte
Dilution (%)	5 %	10 %	15 %	5 %	10 %	15 %
MC 0001, MC 0002 ou 8096	289,6	276,5	264,5	579,3	553,0	528,9
3307, 3309, 3310, 3315, 3320 ou 3325	182,9	174,6	167,0	365,8	349,2	334,0
3363, 3365 ou 8580	20,3	38,8	55,7	40,7	77,6	111,4

Renseignements de mélange pour MC 0001, MC 0002 ou 8096 plastifié avec durcisseurs HS

Composant	Chop.	Chop.	Chop.	Pinte	Pinte	Pinte
Dilution (%)	5 %	10 %	15 %	5 %	10 %	15 %
MC 0001, MC 0002 ou 8096	251,9	240,4	230,0	503,7	480,8	459,9
9050 (15 %)	38,8	37,1	35,5	77,7	74,1	70,9
3307, 3309, 3310, 3315, 3320 ou 3325	182,9	174,6	167,0	365,8	349,2	334,0
3363, 3365 ou 8580	20,3	38,8	55,7	40,7	77,6	111,4

Renseignements de mélange pour MC 0001, MC 0002 ou 8096 avec durcisseurs VHS

Composant	Chop.	Chop.	Pinte	Pinte
Dilution (%)	20 %	25 %	20 %	25 %
MC 0001, MC 0002 ou 8096	301,7	289,6	603,4	579,3
3220, 3230 ou 3240	120,8	116,0	241,6	232,0
3363, 3365 ou 8580	71,2	85,5	142,5	171,0

Renseignements de mélange pour MC 0001, MC 0002 ou 8096 plastifié avec durcisseurs VHS

Composant	Chop.	Chop.	Pinte	Pinte
Dilution (%)	20 %	25 %	20 %	25 %
MC 0001, MC 0002 ou 8096	262,4	251,9	524,7	503,7
9050 (15 %)	40,5	38,8	80,9	77,7
3220, 3230 ou 3240	120,8	116,0	241,6	232,0
3363, 3365 ou 8580	71,2	85,5	142,5	171,0

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.

Renseignements importants sur la réglementation

Consultez le tableau mural approprié des teneurs en COV pour votre région. Les valeurs indiquées ci-dessous sont celles des produits prêts à l'emploi.

Catégorie de COV	COV (tel qu'emballé/moins exemptions)	Poids d'un gallon	% pds, composés volatils, eau et exemptions	% vol. solides
Vernis de finition avec durcisseurs HS	364/422 g/l	8,77 lb/gal.	50,3 %, 0,002 %, 15,6 %	45,8 %
Vernis élastomérique avec durcisseurs HS	365/413 g/l	8,79 lb/gal.	48,2 %, 0,002 %, 13,5 %	47,6 %
Vernis de finition avec durcisseurs VHS	354/413 g/l	8,74 lb/gal.	50,1 %, 0,005 %, 16,3 %	45,8 %
Vernis élastomérique avec durcisseurs VHS	355/405 g/l	8,76 lb/gal.	47,9 %, 0,005 %, 14,1 %	47,7 %
Vernis de finition avec durcisseurs à faibles COV	162/242 g/l	9,41 lb/gal.	52,1 %, 0,001 %, 37,74 %	47,9 %
Vernis élastomérique avec durcisseurs à faibles COV	165/240 g/l	9,41 lb/gal.	49,9 %, 0,001 %, 35,3 %	49,5 %

- **Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants. Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates. Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.**

- Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

SPIES HECKER, INC.
47818 West Anchor Court
Plymouth, MI 48170
Tél. 800-447-7437 (800-44-SPIES)
Téléc. 734-354-3405
www.SpiesHeckerUSA.com

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC et tous ses affiliés. Tous droits réservés.